

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Karet merupakan salah satu komoditi hasil pertanian Indonesia. Hasil pengolahan getah tanaman karet sangat berguna bagi kehidupan sehari-hari seperti ban kendaraan. Karet juga digunakan untuk membuat, sandal karet, alas sepatu, pembungkus kabel listrik dan sebagainya.

Dhany (2013) mengatakan bahwa produksi karet Indonesia pada 2011 merupakan terbesar kedua di dunia yakni mencapai 2.982.000 ton. Sebagian besar produksi karet Indonesia digunakan untuk memenuhi permintaan dari luar negeri seperti China, India, Korea dan Jepang.

Tingginya permintaan karet dari luar negeri dapat dilihat sebagai peluang bisnis yang menjanjikan sehingga banyak orang mendirikan pabrik karet untuk memperoleh keuntungan besar. Karet yang diekspor ke luar negeri bukanlah karet mentah yang masih berupa cairan, melainkan karet olahan yang sudah diolah oleh pabrik melalui berbagai proses tertentu menjadi lembaran karet atau balok karet.

Pasokan karet yang memadai dan perencanaan persediaan bahan baku karet yang baik diperlukan untuk dapat memenuhi tingginya permintaan karet olahan dari luar negeri. Perencanaan persediaan merupakan faktor penting dalam sebuah pabrik. Pabrik harus memiliki perencanaan persediaan yang baik agar produksi tetap dapat berjalan. Jika menyimpan stok bahan baku terlalu banyak akan menyebabkan biaya simpan yang tinggi dan juga harus memperhatikan ketersediaan pasokan sedangkan jika menyimpan stok bahan baku sedikit akan menyebabkan kekurangan bahan baku dan mengganggu aktivitas produksi.

PT. Kota Niaga Raya (PT. KNR) adalah pabrik penghasil balok karet jenis SIR (*Standard Indonesian Rubber*) 20. Pabrik ini terletak di jalan Selat Panjang Km. 1,5 Pontianak. PT. KNR mengolah bahan olahan karet (Bokar) hasil sadapan karet dari pertanian karet menjadi balok karet. PT. KNR beroperasi selama 6 hari kerja dalam seminggu. Pasokan Bokar diperoleh dari para pengepul karet (*Supplier*). *Supplier* mendapat Bokar dari petani karet. Petani karet hanya dapat menyadap karet pada musim-musim tertentu. Pada bulan Agustus-September yang selanjutnya disebut bulan sepi 1 dan Februari-Maret yang selanjutnya

disebut bulan sepi 2, petani tidak menyadap karet karena pohon karet sedang sakit atau tidak menghasilkan cairan karet yang bagus. Selain itu, tanaman padi sedang panen, sehingga petani beralih ke padi. Hal ini menyebabkan pasokan Bokar dari petani ke *supplier* berkurang yang mengakibatkan pasokan Bokar ke PT. KNR juga ikut berkurang.

PT. KNR mendapat pasokan Bokar dari 48 *supplier*. Persediaan Bokar pada *supplier* tidak selalu ada dan jika ada pun jumlah ketersediaan Bokarnya tidak menentu. Pemesanan Bokar dilakukan dengan menelepon *supplier* secara acak atau berdasarkan firasat. Pada saat memesan Bokar melalui telepon, beberapa *supplier* memiliki ketersediaan Bokar sedangkan beberapa lainnya tidak. Hal tersebut mengakibatkan biaya pesan menjadi tinggi karena *supplier* yang tidak memiliki ketersediaan Bokar masih ditelepon. PT. KNR membeli Bokar sesuai dengan jumlah ketersediaan Bokar yang dimiliki oleh *supplier*. Kurangnya pasokan Bokar dan ketidakpastian ketersediaan Bokar dari *supplier* adalah masalah yang cukup besar bagi PT. KNR. PT. KNR tidak dapat menjalankan aktivitas produksi dengan baik selama bulan sepi 1 dan bulan sepi 2 karena kurangnya persediaan Bokar. Bahkan tidak jarang aktivitas produksi berhenti karena tidak ada *supplier* yang memasok Bokar. Berhentinya kegiatan produksi karet tentu sangat merugikan PT. KNR. Kerugian yang dialami berupa kehilangan keuntungan karena permintaan SIR 20 yang datang tidak dapat dipenuhi.

Untuk mengatasi permasalahan keterbatasan persediaan bahan baku karet olahan pada bulan sepi 1 dan sepi 2 di PT. KNR diperlukan adanya perencanaan persediaan Bokar. Penulis akan mencoba menganalisis dan merencanakan persediaan Bokar agar dapat ditentukan kapan, berapa, dan bagaimana urutan menelepon *supplier* untuk memesan Bokar agar aktivitas produksi tetap dapat berjalan dengan biaya persediaan minimum.

1.2. Perumusan Masalah

Masalah yang dihadapi oleh PT. Kota Niaga Raya adalah pada bulan sepi 1 dan sepi 2 aktivitas produksi tidak dapat berjalan normal atau bahkan dapat berhenti karena kurangnya persediaan Bokar yang mengakibatkan hilangnya keuntungan karena tidak dapat memenuhi permintaan SIR 20 dari konsumen.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah untuk menentukan kapan, berapa, dan bagaimana urutan menelepon supplier untuk memesan Bokar agar aktivitas produksi tetap dapat berjalan dengan memperhatikan ketersediaan pasokan dari *supplier* dan memperoleh total biaya persediaan yang minimum.

1.4. Batasan Masalah

Dalam melakukan penelitian ini diperlukan batasan-batasan masalah agar penelitian terarah pada satu tujuan dan tidak terlalu luas. Batasan-batasan masalah tersebut, antara lain :

- a. Penelitian dilakukan berdasarkan data-data pada bulan Juli 2013-September 2014.
- b. Persediaan bahan baku yang diteliti adalah bahan olahan karet (Bokar) yang diperoleh dari *supplier* (pengepul karet).
- c. Analisis masalah dilakukan dengan simulasi menggunakan *software Microsoft Excel*.
- d. Kapasitas produksi maksimal adalah 129 ton dengan kondisi semua pekerja hadir dan tidak ada kerusakan mesin.
- e. Simulasi tidak memperhatikan hari libur nasional kecuali hari Minggu.